



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: **0 643 294 A1**

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

Anmeldenummer: **94112608.8**

Int. Cl.⁸: **G01N 21/89, G01N 33/36**

Anmeldetag: **12.08.94**

Priorität: **09.09.93 CH 2705/93**

Veröffentlichungstag der Anmeldung:
15.03.95 Patentblatt 95/11

Benannte Vertragsstaaten:
BE DE FR GB IT

Anmelder: **ZELLWEGER LUWA AG**
Wilstrasse 11
CH-8610 Uster (CH)

Erfinder: **Aeppli, Kurt**
Hägetstalstrasse 15
CH-8610 Uster (CH)

Vertreter: **Ellenberger, Maurice**
Zellweger Luwa AG
Wilstrasse 11
CH-8610 Uster (CH)

Verfahren und Vorrichtung zur Detektion von Fremdstoffen in einem textilen Prüfgut.

Das Prüfgut (F) wird beleuchtet und das vom Prüfgut reflektierte Licht wird gemessen, wobei aus einer Änderung des reflektierten Lichts auf das Vorhandensein eines Fremdstoffes geschlossen wird. Zur Detektion von Fremdstoffen, die dunkler sind als das Prüfgut (F) wird das Prüfgut vor einem

hellen Hintergrund (4) auf einen Sensor (3) abgebildet, zur Detektion von helleren Fremdstoffen vor einem dunklen Hintergrund.

Verwendung in Kombination mit einem elektronischen Garnreiniger zur Detektion von Fremdfasern in Garnen.

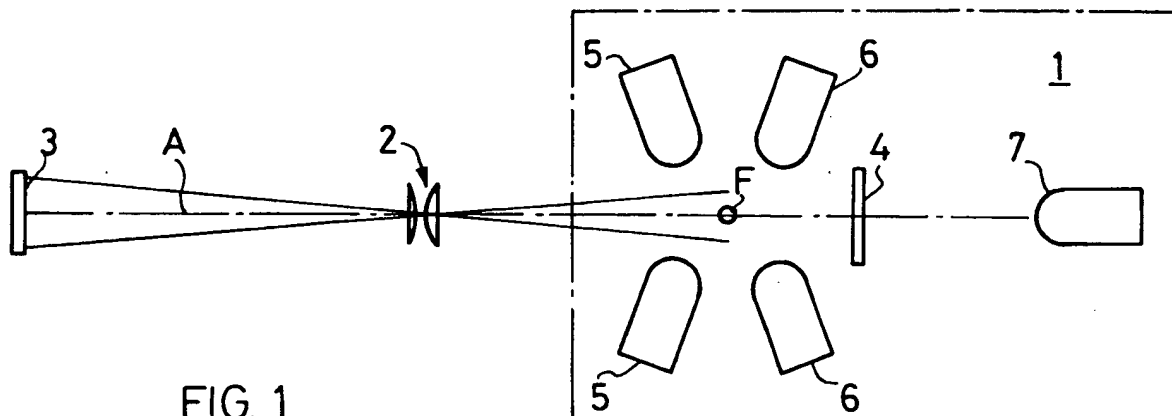


FIG. 1

Verfahren zur Detektion von Fremdstoffen in einem textilen Prüfgut von der Art eines Garnes, Vorgarnes oder Bandes, bei welchem das Prüfgut mit Licht beaufschlagt, das vom Prüfgut reflektierte Licht gemessen und aus einer Änderung des reflektierten Lichts auf das Vorhandensein eines Fremdstoffs geschlossen wird.

Bei einem aus der EP-A-0 197 763 bekannten Verfahren dieser Art ist ein das Prüfgut in der Art eines Führungsschlitzes umgebender Hintergrund vorgesehen, welcher ebenfalls mit Licht beaufschlagt ist. Der Hintergrund ist dabei so auf das Prüfgut abgestimmt, dass die Gesamtmenge des vom Prüfgut reflektierten und des vom Hintergrund herrührenden Lichts von den Abmessungen und der Dichte des Prüfguts und von der Verteilung der Fasern innerhalb von diesem unabhängig ist. Auf diese Weise soll es möglich sein, dass eine Veränderung im reflektierten Licht einen Fremdstoff anzeigt und nicht eine Veränderung in den Dimensionen, in der Dichte oder in der Faserverteilung im Prüfgut.

Abgesehen davon, dass bei diesem Verfahren bei jedem Wechsel der Art oder des Typs des Prüfguts relativ aufwendige Einstellungsarbeiten zur Anpassung des Hintergrunds an das Prüfgut erforderlich sind, ist das Verfahren auch sehr empfindlich auf Verschmutzung und Alterung des Hintergrunds. Und beides sind Phänomene, die sich in einem Textilbetrieb nicht nur nicht vermeiden lassen, sondern dort sogar häufig auftreten.

Durch die Erfindung soll nun ein Verfahren angegeben werden, welches keine spezielle Abstimmung des Hintergrunds auf das Prüfgut erfordert, und bei dem daher die genannten aufwendigen Einstellungsarbeiten nicht erforderlich sind.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäss dadurch gelöst, dass das Prüfgut zur Detektion von dunklen Fremdstoffen als das Prüfgut vor hellem und zur Detektion von helleren Fremdstoffen vor dunklem Hintergrund auf einen Sensor abgebildet und dessen Signal mit einstellbaren Grenzwerten verglichen, und dass im ersten Fall eine Unterschreitung und im zweiten Fall eine Ueberschreitung des jeweiligen Grenzwerts durch das Signal als Vorhandensein des gesuchten Fremdstoffs interpretiert wird.

Das erfindungsgemässe Verfahren basiert somit darauf, dass Fremdstoffe zum ganz überwiegenden Teil entweder heller oder dunkler als das Prüfgut sind und daher durch Abbildung vor einem kontrastierenden Hintergrund relativ einfach erfasst werden können.

Die Erfindung betrifft weiter eine Vorrichtung zur Durchführung des genannten Verfahrens, mit Mitteln zur Beleuchtung des Prüfguts und mit einem lichtempfindlichen Sensor.

Die erfindungsgemässe Vorrichtung ist dadurch gekennzeichnet, dass der Sensor durch einen Zeilensensor gebildet und dass ein wahlweise beleucht- oder nicht beleuchtbarer Hintergrund vorgesehen ist.

Der Zeilensensor hat den Vorteil, dass das Bildfeld in eine Vielzahl von Elementen aufgelöst wird, so dass allfällige Fremdstoffe, die sich nur über einen kleinen Teil des Durchmessers des Prüfguts erstrecken, in einem oder mehreren Bildelementen einen starken Kontrast ergeben und daher gut detektierbar sind. Vorrichtungen mit einem Sensor, der nur aus einem einzigen Element besteht, liefern hingegen in diesem Fall nur einen sehr geringen Kontrast und sind in ihrer Empfindlichkeit stark eingeschränkt. Gegenüber Systemen mit Bildverarbeitung beschränkt sich die Signalauswertung auf eine simple Schwellwertdetektion, so dass der Hardware- und der Softwareaufwand minimal sind.

Eine bevorzugte Ausführungsform der erfindungsgemässen Vorrichtung ist dadurch gekennzeichnet, dass der Hintergrund durch eine Mattscheibe gebildet und dass eine Lichtquelle für die wahlweise Beleuchtung der Mattscheibe vorgesehen ist.

Nachfolgend wird die Erfindung anhand eines Ausführungsbeispiels und der Zeichnungen näher erläutert; es zeigt:

- Fig. 1 eine schematische Darstellung einer erfindungsgemässen Vorrichtung,
- Fig. 2 ein Blockschaltbild der Schaltung der Vorrichtung von Fig. 1; und
- Fig. 3,4 Diagramme zur Funktionserläuterung.

Die in Fig. 1 dargestellte Vorrichtung zur Detektion von Fremdstoffen in einem langgestreckten textilen Prüfgut, insbesondere in Garnen, besteht im wesentlichen aus einer Beleuchtungseinheit 1, in der der zu untersuchende Faden F vertikal zur Bildebene geführt ist, aus einem Objektiv 2 und aus einem Zeilensensor 3, auf den das Objektiv 2 den Faden F abbildet.

Die Beleuchtungseinheit 1 enthält darstellungsgemäss eine auf der optischen Achse A der Vorrichtung liegende und den Hintergrund für die Abbildung des Fadens F bildende Mattscheibe 4, eine Auflicht-Beleuchtung 5 zur Beleuchtung des Fadens F von schräg vorne, eine Rücklicht-Beleuchtung 6 zur Beleuchtung des Fadens F von schräg hinten und eine Durchlicht-Beleuchtung 7 zur Beleuchtung der Mattscheibe 4 von hinten. Die Beleuchtung des Fadens F mit Auf- und Rücklicht lässt den Faden möglichst gleichmässig erscheinen, wobei das Rücklicht insbesondere die Randzonen des Fadens F, die sonst zu dunkel erscheinen würden, aufhellt.

Durch die Durchlicht-Beleuchtung 7 erfolgt eine möglichst gleichmässige Beleuchtung der Mattscheibe 4, so dass bei nicht vorhandenem Faden F die Signale aller Fotodioden des Zeilensensors 3 etwa gleich sind. Bei Beleuchtung der Mattscheibe 4 mit der Durchlicht-Beleuchtung 7 läuft der Faden F vor einem hellen Hintergrund, wodurch Fremdstoffe, die dunkler sind als der Faden, durch den Zeilensensor 3 erfasst werden können. Zur Detektion von Fremdstoffen, die heller sind als der Faden F, wird die Durchlicht-Beleuchtung 7 abgeschaltet. Für die Erfassung von helleren und von dunkleren Fremdstoffen wird der Hintergrund des Fadens F abwechselnd nicht beleuchtet und beleuchtet, also die Durchlicht-Beleuchtung 7 abwechselnd aus- und eingeschaltet. Dabei wird die Taktfrequenz so an die Fadengeschwindigkeit angepasst, dass die jeweils erfassten Garnstücke einander überlappen.

Die Verwendung des Zeilensensors 3 ermöglicht es, nur die vom Kern des betrachteten Fadens F herrührenden Signalanteile auszuwerten, wodurch der Einfluss von Aenderungen des Durchmessers des verursachten Fadens auf das Sensorsignal ausgeschaltet ist. Beispielsweise hat der Zeilensensor 128 Pixel, so dass das Bildfeld in 128 Elemente aufgelöst wird. Allfällige Fremdstoffe, die sich nur über einen kleinen Teil des Faden Durchmessers erstrecken, ergeben in einem oder mehreren der Bildelemente einen grossen Kontrast und werden daher sicher detektiert.

Als Beleuchtungselemente werden Leuchtdioden, beispielsweise solche einer bestimmten Farbe wie grün oder rot, verwendet, oder falls deren Licht für die verlangte Fadenschwindigkeit nicht ausreicht, Laser, Blitzlampen oder Glühlampen. Es kann auch eine Leuchtdioden-Multichipanordnung mit einer speziellen Beleuchtungsoptik verwendet und im Pulsbetrieb betrieben werden.

Gemäss Fig. 2 enthält die Schaltung der in Fig. 1 dargestellten Vorrichtung eine Verarbeitungsstufe 8, in der im wesentlichen zwei einstellbare Schwellwerte, einer für hellere und einer für dunklere Fremdstoffe, gespeichert sind. Die Verarbeitungsstufe 8 gibt bei Ueberschreiten des Schwellwerts für die helleren und bei Unterschreiten des Schwellwerts für die dunkleren Fremdstoffe über eine Leitung 9 jeweils ein Fremdstoffsignal ab, das dann entsprechende Massnahmen, wie beispielsweise einen Reinigerschnitt auslöst. Die beiden Schwellwerte sind über eine mit der Verarbeitungsstufe 8 verbundene Einstellstufe 10 einstellbar. Das abwechselnde Ein- und Ausschalten der Durchlicht-Beleuchtung 7 ist von einer Steuerstufe 11 geregelt, die ausserdem noch mit der Verarbeitungsstufe 8 verbunden ist und für jeden Beleuchtungszustand der Durchlicht-Beleuchtung 7 in der Verarbeitungsstufe 8 jeweils den zugehörigen Schwellwert

schalter aktiviert. An einem weiteren Eingang der Verarbeitungsstufe 8 liegt der Ausgang eines des Signal des Zeilensensors 3 verstärkenden Verstärkers 12. Der zeitliche Ablauf der Operationen des Zeilensensors 3 ist von einem Taktgenerator 13 gesteuert.

Die Figuren 3 und 4 zeigen Beispiele für die Detektion von Fremdstoffen mit der in den Fig. 1 und 2 dargestellten Vorrichtung beziehungsweise Schaltung und zwar anhand des vom Zeilensensor 3 bei der Untersuchung eines aus einem weissen und aus einem schwarzen Garn bestehenden Zwirns gelieferten Signals. In den Diagrammen ist auf der Abszisse die Richtung quer zum Zwirn und auf der Ordinate die Signalamplitude aufgetragen. Der auf dem Zeilensensor 3 dem Zwirndurchmesser entsprechende Bereich ist mit den Bezugszeichen D bezeichnet.

Fig. 3 zeigt das Sensorsignal bei ausgeschalteter Durchlicht-Beleuchtung 7, also bei dunklem Hintergrund. Der schwarze Faden gibt in der zweiten Hälfte des Zwirndurchmessers praktisch kein Signal, wogegen der weisse Faden in der ersten Hälfte ein deutliches Fremdstoffsignal liefert. In der Figur bezeichnet AP den Auflichtpegel und TS die Triggerschwelle für Ueberschreitungen.

Fig. 4 zeigt das Sensorsignal bei eingeschalteter Durchlicht-Beleuchtung 7, also bei hellem Hintergrund. Hier liefert der schwarze Faden ein Fremdstoffsignal, das als tiefer Einbruch erkennbar ist. Die Signalanteile mit dem Pegel DP ausserhalb des dem Zwirndurchmesser entsprechenden Bereichs D sind durch die Durchlicht-Beleuchtung 7 verursacht, die bei dem gezeigten Beispiel stärker ist als Auflicht- und Rücklicht-Beleuchtung (Pegel AP') zusammen. Somit ist das Verhältnis der Beleuchtung so gewählt, dass der weisse Faden weniger Signal abgibt als die leere Fadenführung ohne Faden. TS' bezeichnet die Triggerschwelle für Unterschreitungen.

Im "leeren" Zustand der Vorrichtung ohne Faden kann mit eingeschalteter Durchlicht-Beleuchtung 7 für jedes Element der Diodenzeile dessen Intensitätswert analog oder digital abgespeichert werden. Im Betrieb werden die Messungen mit dem Prüfgut F elementweise auf die abgespeicherten Werte bezogen; der Offset wird also elementweise subtrahiert. Diese Betriebsweise hat den Vorteil, dass Inhomogenitäten in der Hintergrundbeleuchtung kompensiert und Fehler durch einzelne Diodenzeilen-Elemente mit kleinerer Fotoempfindlichkeit vermieden werden.

Ausserdem wird auch eine sich langsam aufbauende Verschmutzung des Messfeldes, die zu zusätzlichen Inhomogenitäten führt, kompensiert. Im Durchlicht wird im leeren Zustand aus der Lichtintensität und/oder dem Helligkeitsprofil ein Wert für die Verschmutzung der lichtexponierten Teile

der Vorrichtung abgeleitet und ein entsprechender Alarm gesetzt.

Die Aufsicht- und/oder Rücklicht-Beleuchtung 5 bzw. 6 wird vorzugsweise vor Inbetriebnahme durch elementweise Abspeicherung der Lichtintensitätsmaxima beim Einfahren eines möglichst garnähnlichen Prüfkörpers geeicht. Die Offsetkompensation erfolgt so, wie gerade für die Durchlicht-Beleuchtung 7 beschrieben.

Die anhand der Figuren 1 und 2 beschriebene 10 Vorrichtung zur Detektion von Verunreinigungen in einem Garn ist als kompakter Messkopf ausgebildet und wird vorzugsweise in Kombination mit einem elektronischen Garnreiniger verwendet (siehe dazu die EP-B-0 197 763), dessen Schneidvorrichtung 15 zusätzlich zum Messkopf des Reinigers auch vom Messkopf für die Verunreinigungen angesteuert ist.

Der Messkopf kann so ausgebildet sein, dass mit einer einzigen optischen Abtastvorrichtung 20 mehrere Funktionen ausgeführt werden können, also beispielsweise Garnreinigung, Haarigkeitsmessung und Fremdfasererkennung. Ein dafür geeigneter Messkopf mit einem Zeilensensor ist in der CH-A-643 060 beschrieben. Bei diesem Messkopf werden die einzelnen Fotoelemente des Zeilensensors abgetastet, wodurch eine zeitliche Auflösung des Durchmesser- oder Querschnittsbildes des untersuchten Fadens in Form einer vielfach für die weitere digitale Messwertverarbeitung direkt einsetzbaren Impulsfolge erreicht wird. Ebenso ist es möglich, mit einem kombinierten kapazitiv/optischen 25 Messorgan der in der EP-A-0 401 600 beschriebenen Art kapazitiv die Garnfehler für die Garnreinigung und optisch die Haarigkeit und die für Fremdfasern repräsentative Reflexion zu messen.

Es ist auch eine Ausführung als integrierter Photo-ASIC mit Steuerelektronik zur Austastung und/oder mit einer Auswertelektronik möglich. Hier wäre sogar eine parallele Verarbeitung der Diodenzeilen-Signale möglich, bei der jedes Element einen eigenen Verstärker und eine eigene Offsetkompensation einschliesslich analoger Einspeicherung der Offsets hätte. Der Schwellwert für die Fremdfasererkennung wird in diesem Fall für alle 30 Elemente gemeinsam gesetzt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Detektion von Fremdstoffen in einem textilen Prüfgut von der Art eines Garnes, Vorgarnes oder Bandes, bei welchem das Prüfgut mit Licht beaufschlagt, das vom Prüfgut reflektierte Licht gemessen und aus einer Aenderung des reflektierten Lichts auf das Vorhandensein eines Fremdstoffs geschlossen wird, dadurch gekennzeichnet, dass das Prüfgut (F) zur Detektion von dunkleren Fremdstof-

fen als das Prüfgut vor hellem und zur Detektion von helleren Fremdstoffen vor dunklem Hintergrund (4) auf einen Sensor (3) abgebildet und dessen Signal mit einstellbaren Grenzwerten verglichen, und dass im ersten Fall eine Unterschreitung und im zweiten Fall eine Überschreitung des jeweiligen Grenzwerts durch das Signal als Vorhandensein des gesuchten Fremdstoffs interpretiert wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass zur Detektion von dunkleren und helleren Fremdstoffen der Hintergrund (4) abwechselnd beleuchtet und nicht beleuchtet wird.

3. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass synchron mit dem Wechsel der Beleuchtung des Hintergrunds (4) auf den jeweiligen Grenzwert umgeschaltet wird.

4. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1, mit Mitteln zur Beleuchtung des Prüfguts und mit einem lichtempfindlichen Sensor, dadurch gekennzeichnet, dass der Sensor durch einen Zeilensensor (3) gebildet und dass ein wahlweise beleucht- oder nicht beleuchtbarer Hintergrund (4) vorgesehen ist.

5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass der Hintergrund durch eine Mattscheibe (4) gebildet und dass eine Lichtquelle (7) für die wahlweise Beleuchtung der Mattscheibe vorgesehen ist.

6. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, dass die genannte Lichtquelle (7) an der vom Zeilensensor (3) abgewandten Seite der Mattscheibe (4) angeordnet ist.

7. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass die Mittel zur Beleuchtung des Prüfguts (F) eine Aufsicht- und eine Rücklicht-Beleuchtung (5 bzw. 6) enthalten.

8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass die Mittel zur Beleuchtung des Prüfguts (F) durch Leuchtdioden, Laserdioden, Blitzlampen oder Glühlampen gebildet sind.

9. Vorrichtung nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Ausgangssignal des Zeilensensors (3) über einen Verstärker (12) zu einer Verarbeitungsstufe (8) geführt ist, in welcher zwei einstellbare Grenzwerte, einer für hellere und einer für dunklere Fremdstoffe, gespeichert sind, und dass in der Verarbeitungs-

stufe ein Vergleich des genannten Ausgangssignals mit dem jeweiligen Grenzwert erfolgt, wobei die Umschaltung zwischen den Grenzwerten synchron mit der Umschaltung der für die Beleuchtung der Mattscheibe (4) vorgesehenen Lichtquelle (7) erfolgt. 5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

5

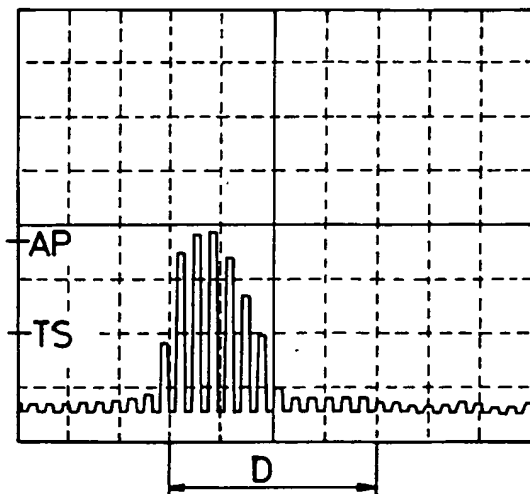
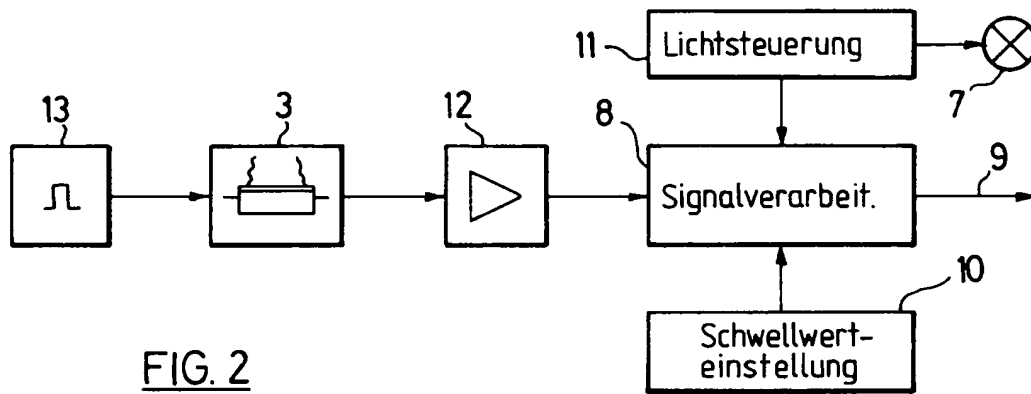
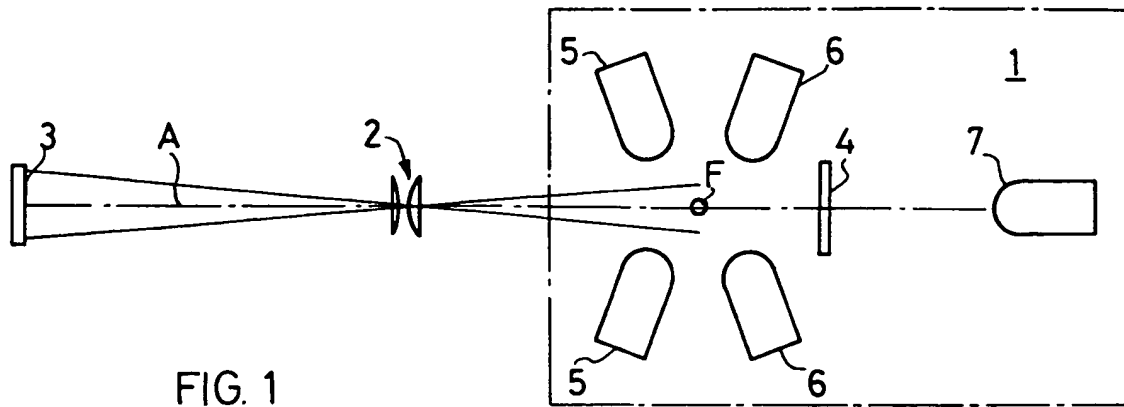


FIG. 3

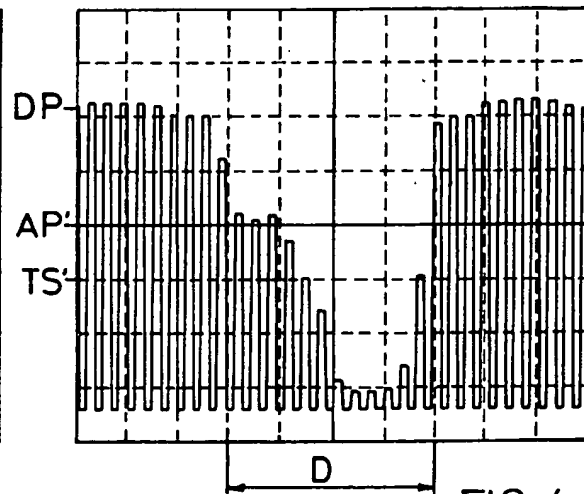


FIG. 4



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung
EP 94 11 2608

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)
D,A	EP-A-0 197 763 (COMMONWEALTH SCIENTIFIC AND INDUSTRIAL RESEARCH ORGANIZATION) * Seite 6, Zeile 4 - Seite 8, Zeile 31; Abbildungen 2-4 * * Ansprüche 1,8,10,19 * ---	1,5,7-9	G01N21/89 G01N33/36
A	EP-A-0 553 445 (GEBRÜDER LOEPFE) * Spalte 2, Zeile 35 - Spalte 3, Zeile 30; Ansprüche 1,4; Abbildung 2 * -----	1,7-9	
			RECHERCHIERTESACHGEBIETE (Int.Cl.6)
			G01N
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenort DEN HAAG		Abschlußdatum der Recherche 15. Dezember 1994	Prüfer Krametz, E
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : mündliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

Method and device for the detection of foreign matter in textile materials.**Patent number:** EP0643294**Publication date:** 1995-03-15**Inventor:** AEPPLI KURT (CH)**Applicant:** LUWA AG ZELLWEGER (CH)**Classification:****- international:** **G01N21/89; G01N33/36; G01N21/94; G01N21/88; G01N33/36; (IPC1-7): G01N21/89; G01N33/36****- european:** G01N21/89K2; G01N33/36B; G01N33/36C**Application number:** EP19940112608 19940812**Priority number(s):** CH19930002705 19930909**Also published as:**

US5499794 (A1)

JP7104073 (A)

CH686803 (A5)

EP0643294 (B1)

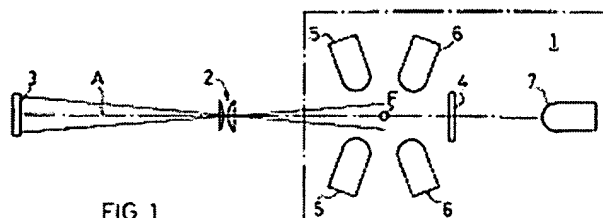
Cited documents:

EP0197763

EP0553445

Report a data error here**Abstract of EP0643294**

The sample material (F) is illuminated and the light reflected from the sample material is measured, the presence of foreign matter being deduced from a change in the reflected light. In order to detect foreign matter which is darker than the sample material (F), the sample material is imaged on a sensor (5) in front of a bright background (4), and in order to detect brighter foreign matter, it is imaged in front of a dark background. Use in combination with an electronic yarn cleaner for the detection of foreign fibres in yarns.

**FIG. 1**Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide